カリキュラム　パンチング実務（EM-ZR）

日　程	項　目	内　容	資　料
1日目 9:00～17:00 （7時間）	・安全作業について	安全上の注意事項	本体取扱説明書
	・概要	テーブル移動範囲と加工範囲	
	・マシンの構成について	本体、NC装置、コンプレッサー等	
	・パンチング概要	各部名称の説明	
	・マシンの立ち上げ	電源投入、全軸原点復帰	操作テキスト
	・AMNC/PC画面構成	スケジュール、プログラム、ユーティリティー、加工条件等	本体取扱説明書
	・プログラムの構成	Gコード、Mコード、Tコード、Hコード	
	・プログラムの呼び出し	SDD呼び出し	
	・加工前の段取り	段取り発生時の対処	操作テキスト
	・加工実習		複合機補足資料
	・終業手順	終業手順（NC電源OPF等）	操作テキスト

カリキュラム　パンチング実務（EM-ZR）

日　程	項　目	内　容	資　料
2日目 9:00～17:00 （7時間）	・ラック操作	金型挿入・取り出し手順、障害復旧操作	本体取扱説明書
	・チェンジャー操作	手動操作、障害復旧操作	
	・金型の分解組立手順	金型の分解・組立手順	パンチング金型
	・成形条件	プレスパターンの設定（Mコード） ・成形加工の設定 ・成形加工時の注意事項 ・成形加工+タップ加工 ・板厚材質別補正	操作テキスト 補足資料
3日目 9:00～17:00 （7時間）	・ID金型サーバ	起動方法 金型登録方法 ・標準金型 ・特型、成形金型 不具合発生時の対応方法	ID金型登録手順
	・機能とオプション	ワーク反り検出、カスサクション機能、 エアブロー機能、パンチ折損検出機能、ADIS	本体取扱説明書
		クランプポジショナー、MPTタップユニット&タッピングツール、 TSUコントローラ	
	・保守	本体保守 ・日常点検、定期点検	本体取扱説明書

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。